

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**

AK


**Europäisches Patentamt**  
**European Patent Office**  
**Office européen des brevets**

(11) Veröffentlichungsnummer: **0 057 839**  
**A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 82100430.6

(22) Anmeldetag: 22.01.82

(51) Int. Cl.<sup>3</sup>: **C 08 L 75/04**  
**C 08 G 18/08, C 08 G 18/42**  
**C 08 G 18/48, C 08 J 3/02**  
**B 01 J 13/00, A 01 N 25/18**  
**A 61 K 7/32, A 61 K 7/40**  
**B 27 K 3/14, B 29 C 1/02**

(30) Priorität: 03.02.81 DE 3103499  
 03.02.81 DE 3103500

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
 18.08.82 Patentblatt 82/33

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
 AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

(71) Anmelder: **BAYER AG**  
 Zentralbereich Patente, Marken und Lizenzen  
 D-5090 Leverkusen 1, Bayerwerk(DE)

(72) Erfinder: **Schäpel, Dietmar, Dr.**  
 Johanniterstrasse 15  
 D-5000 Köln 80(DE)

(54) Gegebenenfalls wirkstoffhaltige Gelmassen auf Basis einer Polyurethanmatrix und höhermolekularen Polyolen, ein Verfahren zu ihrer Herstellung, sowie ihre Verwendung.

(57) Die Erfindung betrifft gegebenenfalls wirkstoffhaltige, im wesentlichen wasserfreie Gelmassen mit gegebenenfalls Depotwirkung, bestehend aus einer Polyurethanmatrix und höhermolekularen Polyolen als Dispersionsmittel und gegebenenfalls Wirkstoffen, ein Verfahren zur Herstellung der Gelmassen, gegebenenfalls in Anwesenheit der Wirkstoffe. Als Wirkstoffe können Biozide, Pharmazeutika, etherische Öle, Duftstoffe, Farben, Reinigungsmittel, Alterungsschutzmittel, Gleit- und Antistatikmittel und andere eingesetzt werden. Weiterhin wird die Verwendung der Gelmassen als Abform- und Einfüllmassen, sowie Wirkstoffträger mit Depotwirkung beschrieben.

Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß man  
 a) ein oder mehrere Di- und/oder Polyisocyanate mit  
 b) einer oder mehreren Polyhydroxyverbindungen mit

einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112,

c) 0,1 bis 50 Gew.-% an Wirkstoffen, bezogen auf a - e, gegebenenfalls

d) Katalysatoren für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen, sowie gegebenenfalls

e) aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und Zusatzstoffen umgesetzt,

wobei die Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 60 liegt, das Produkt der Funktionalitäten der Polyurethanbildenden Komponenten mindestens 5,2 beträgt und die Polyhydroxyverbindungen im wesentlichen frei an Hydroxyverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 800 sind.

EP 0 057 839 A1

0057839

BAYER AKTIENGESELLSCHAFT  
Zentralbereich  
Patente, Marken und Lizenzen

5090 Leverkusen, Bayerwerk  
OER/bc/c

Gegebenenfalls wirkstoffhaltige Gelmassen auf Basis einer Polyurethanmatrix und höhermolekularen Polyolen, ein Verfahren zu ihrer Herstellung, sowie ihre Verwendung

---

Die Erfindung betrifft wasserfreie Gelmassen, gegebenenfalls wirkstoffhaltige Gelmassen mit Depotwirkung, bestehend aus einer Polyurethanmatrix und höhermolekularen Polyolen als Dispersionsmittel und gegebenenfalls Wirkstoffen, sowie ein Verfahren zur Herstellung der Gelmassen, gegebenenfalls in Anwesenheit der Wirkstoffe. Als Wirkstoffe können Biozide, Pharmazeutika, etherische Öle, Duftstoffe, Farben, Reinigungsmittel, Alterungsschutzmittel, Gleit- und Antistatikmittel und andere eingesetzt werden. Die Gelmassen können als Abform- oder Eingußmassen oder als wirkstoffhaltige Formteile mit Depotwirkung der Wirkstoffe Verwendung finden.

Gele auf wäßriger Basis werden seit Jahren in vielen technischen Bereichen verwendet (s. z.B. R.L. Whistler, Industrial Gums, Academic Press, Inc., New York, 1973 und DE-AS 2 347 299). Eine besonders interessante Eigenschaft der Gele besteht darin, daß sie eine hohe

Abformgenauigkeit aufweisen. Dies wird dazu genutzt, um Formkörper zu doublieren. Dabei wird der abzuformende Körper mit der gelbildenden Masse umgossen. Nach der Gelbildung wird der Formkörper entnommen.

5 Man erhält eine Gelform, deren Hohlraum dem Volumen des Formkörpers entspricht. Als Doubliermasse wird z.B. im Dentalbereich ein Agar-Agar-Gel verwendet. Solche Massen weisen jedoch eine Reihe von Nachteilen auf:

10 a) Die Gelierung dauert lange und muß unter bestimmten Verfahrensbedingungen erfolgen,

b) die Elastizität des Gels ist für die Entformung von dünnen Stegen und Hinterschnitten nicht hoch genug und

15 c) die Dimensionsstabilität ist nicht befriedigend; bei offener Lagerung der Gelform tritt bereits nach sehr kurzer Zeit infolge der Wasserverdunstung eine Veränderung der Proportionen ein.

Weiterhin sind wasserfreie Abformmassen, z.B. auf Silikonbasis, bekannt. Sie werden hergestellt, indem  
20 man ein Vorpolymerisat mit einer geringen Menge an Vernetzungsmittel vermischt. Das abzuformende Modell wird mit dieser Reaktionsmischung umgossen und nach der Aushärtung der Mischung entnommen. Man erhält eine Form mit einem Hohlraum, in der dann Abgüsse des  
25 Modells hergestellt werden können. Wasserfreie Abformmassen besitzen jedoch folgende Nachteile:

a) Zu hohe Viskosität für die Abformung sehr feiner Vertiefungen und Hinterschnitte in der Oberfläche des Modells und

5 b) zu lange Reaktionszeiten; bei der Verkürzung der Reaktionszeit durch Erhöhung des Vernetzungsmittels erfolgt eine zu starke Schrumpfung der Form.

10 Wirkstoffe enthaltende Gelmassen mit Depotwirkung, bei denen die Wirkstoffe über einen Zeitraum von Wochen bis Monaten an das umgebende Medium abgegeben werden, sind beispielsweise aus den US-Patentschriften 3 822 238 und 3 975 350 bekannt. Weiterhin ist es aus der DE-OS 25 21 265 bekannt, wasser- und/oder alkoholhaltige Polyurethan-Polyharnstoffgele in Gegenwart von Duftstoffen herzustellen. Hierbei werden 15 Trägermaterialien auf Basis Wasser enthaltender Gele beschrieben, die die vielfältigsten Agentien enthalten können, z.B. Pharmazeutika, Biozide oder Duftstoffe. Derartige Wassergele haben jedoch den Nachteil, daß 20 viele Agentien, z.B. Biozide, durch die Anwesenheit des Wassers relativ schnell zersetzt werden können und somit die Zeit der Wirksamkeit dieser Gele, d.h. der Depoteffekt, stark verkürzt wird. Weiterhin ist bekannt, Wirkstoffe massiven und/oder geschäumten 25 hochmolekularen Polyurethanen zu inkorporieren (CH-PS 289 915). Derartige hochmolekulare Polyurethane haben jedoch den Nachteil, daß ein hoher Anteil der inkorporierten flüssigen Agentien in Folge des durchgängig hochmolekularen Aufbaus und/oder zu hohem Hart-

segmentanteil im Polyurethan verbleibt und damit für die Depotwirkung verloren ist. Feste aktive Agentien können nur sehr begrenzt eingesetzt werden; nicht-flüchtige Festsubstanzen wandern nicht heraus und leichtflüchtige feste Agentien können nur für sehr kurze Zeit und in sehr geringer Menge herausdiffundieren.

Es wurden nun neuartige Gele auf Basis von Polyolen gefunden, die eine hohe Abformgenauigkeit aufweisen, ohne mit den genannten Nachteilen behaftet zu sein. Die Gele werden erhalten, indem man ein oder mehrere höherfunktionelle, höhermolekulare Polyole in Gegenwart von Katalysatoren und gegebenenfalls Füll- und Zusatzstoffen mit einer solchen Menge an organischen Di- und/oder Polyisocyanaten umsetzt, daß eine Isocyanatkennzahl von etwa 15 - 60 resultiert. Unter "Isocyanatkennzahl" soll im folgenden das Äquivalenzverhältnis  $(\text{NCO}/\text{OH}) \times 100$  verstanden werden.

Wie gefunden wurde, entstehen nur dann erfindungsgemäße, elastische Gele, die aus einer kovalent vernetzten Polyurethanmatrix und einem oder mehreren darin fest (d.h. ohne die Gefahr eines störenden Ausschwitzens) gebundenen Polyolen aufgebaut sind, wenn die miteinander reagierenden Isocyanat- bzw. Polyolkomponenten eine gewisse Mindestfunktionalität aufweisen und wenn das bzw. die Polyole im wesentlichen frei von Anteilen mit einer OH-Zahl von mehr als 112 bzw. einem Molekulargewicht unterhalb von 800, vorzugsweise unterhalb von 1000 sind.

5 Es wurde nun auch überraschend gefunden, daß man Gel-  
massen mit verbesserter Depotwirkung, gleichmäßiger  
Wirkstoffabgabe, hoher Wirkstoffkonzentration, guter  
Stabilität der Wirkstoffzusätze und guter Migrations-  
fähigkeit der Wirkstoffe erhält, wenn man Wirkstoffe  
als Zusatzstoffe bei der PU-bildenden Reaktion in höher-  
molekularen Polyolen löst bzw. dispergiert und Di- und/  
oder Polyisocyanate, sowie Katalysatoren und gegebenen-  
falls übliche Zusatzstoffe zumischt, wobei die noch zu  
10 nennenden Voraussetzungen einzuhalten sind.

15 Die Vorteile der neuartigen Gelmassen liegen darin, daß  
in der nur teilweise vernetzten Polyurethanmatrix ein  
hoher Anteil an höhermolekularen Polyolen vorliegt, wel-  
cher die Migration und Abgabe der Wirkstoffe nach außen  
ermöglicht und steuert.

20 Die gegebenenfalls wirkstoffhaltigen Gele werden erhal-  
ten, indem man ein oder mehrere höherfunktionelle, höher-  
molekulare Polyole, gegebenenfalls in Gegenwart der  
Wirkstoffe und gegebenenfalls in Gegenwart von Kataly-  
satoren und üblichen Füll- und Zusatzstoffen für Poly-  
urethane, mit einer solchen Menge an organischen Di-  
und/oder Polyisocyanaten umsetzt, daß eine Isocyanat-  
kennzahl von etwa 15 bis 60, vorzugsweise 20 bis 55,  
besonders bevorzugt 25 bis 45, resultiert. Unter "Iso-  
25 cyanatkennzahl" soll im folgenden das Äquivalenzverhält-  
nis  $(\text{NCO/OH}) \times 100$  verstanden werden.

Wie gefunden wurde, entstehen nur dann erfindungsge-  
mäße, elastische und hinreichend dimensionsstabile Ge-  
le, die aus einer kovalent vernetzten Polyurethanma-



trix und einem oder mehreren darin fest (d.h. ohne die Gefahr eines störenden Ausschwitzens) gebundenen Polyolen aufgebaut sind, wenn die miteinander reagierenden Isocyanat- bzw. Polyolkomponenten eine gewisse Mindestfunktionalität aufweisen, polyfunktionell sind, und wenn die Polyole im wesentlichen frei von Anteilen mit einem Molekulargewicht unterhalb von 800, vorzugsweise unterhalb von 1000 sind.

Gegenstand der Erfindung sind somit wasserfreie, gegebenenfalls wirkstoffhaltige Gele bestehend aus

- (1) 15-62 Gew.-%, bevorzugt 20-57 Gew.-%, besonders bevorzugt 25-47 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), einer hochmolekularen Matrix und
- (2) 85-38 Gew.-%, bevorzugt 80-43 Gew.-%, besonders bevorzugt 75-53 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), eines in der Matrix durch Nebenvalenzkräfte fest gebundenen flüssigen Dispersionsmittels, sowie gegebenenfalls
- (3) 0-100 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), an Füll- und/oder Zusatzstoffen, sowie gegebenenfalls Katalysatoren für die polyurethanbildende Reaktion,

welche dadurch gekennzeichnet sind, daß

- a) die hochmolekulare Matrix ein kovalent vernetztes Polyurethan ist und
- b) das flüssige Dispersionsmittel aus einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000, vorzugsweise zwischen 1700 und 6000, und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112, vorzugsweise zwischen 28 und 84, besonders bevorzugt zwischen 30 und 56, besteht, wobei das Dispersionsmittel im wesentlichen keine Hydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 800, vorzugsweise keine unter 1000, enthält, und
- c) gegebenenfalls 0,1 bis 50 Gew.-%, vorzugsweise 0,5 bis 35 Gew.-%, besonders bevorzugt 0,75 bis 25 Gew.-%, an Wirkstoffen als Zusatzstoffe in der wirkstoffhaltigen Gelmasse enthalten sind.

Bevorzugt sind solche Gele obiger Zusammensetzung, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus 20 bis 57 Gew.-% der hochmolekularen Matrix und 80 bis 43 Gew.-% des flüssigen Dispersionsmittels bestehen und daß die hochmolekulare Matrix ein Umsetzungsprodukt aus einem oder mehreren Polyisocyanaten und einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen und einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112 ist, wobei das Produkt aus NCO-Funktionalität der Polyisocyanate und OH-Funktionalität der Polyhydroxylverbindungen mindestens 5,2 beträgt.

Die bevorzugten Gele sind auch dadurch gekennzeichnet, daß das flüssige Dispersionsmittel eine oder mehrere Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht von 1700 bis 6000 und einer OH-Zahl von 28 bis 84 ist, wobei die Gele zusätzlich dadurch gekennzeichnet sind, daß sie Wirkstoffe aus der Gruppe Biozide, Pharmazeutika, Naturstoffe wie etherische Öle, Duftstoffe, Farben, Detergentien und Waschhilfsmittel, Stempel- und Druckfarben, Alterungsschutzmittel, Gleitmittel und Antistatika, Reinigungs- und Pflegemittel, Antifoulingmittel und Holzschutzmittel, sowie Pflanzennährstoffe, Frischhaltemittel und Wachstumsregulatoren enthalten.

Die erfindungsgemäßen Gele können, wie schon erwähnt, in überraschend einfacher Weise durch direkte Umsetzung von Polyisocyanaten mit den genannten höhermolekularen Polyhydroxylverbindungen, gegebenenfalls in Gegenwart der Wirkstoffe, in einem Isocyanatkennzahlbereich von ca. 15 bis 60, vorzugsweise 20 bis 45, besonders bevorzugt 25 bis 40, hergestellt werden, sofern die polyurethanbildenden Komponenten (Polyisocyanate und Polyhydroxylverbindungen) zusammen polyfunktional sind, d.h. sofern das Produkt aus Isocyanat-Funktionalität und (wie unten auf Seite 9 beschrieben zu berechnende) Polyol-Funktionalität größer als 5,2, vorzugsweise  $\geq 6,2$ , besonders bevorzugt  $\geq 8$  ist, d.h. daß z.B. eine oder mehrere, mehr als bifunktionelle Komponenten in die Polyurethanbildungsreaktion eingesetzt werden. Andernfalls entstehen keine Gele aus kovalent vernetzter Polyurethanmatrix und nicht umgesetzten Polyolen, sondern die aus der Polyurethanchemie an sich bekannten, flüssigen OH-Präpolymere.

Im allgemeinen müssen die polyurethanbildenden Komponenten umso höherfunktional sein, je niedriger die Isocyanatkennzahl liegt, wobei das eingesetzte Polyol primäre und/oder sekundäre OH-Gruppen aufweisen kann.

5 Im Falle der Verwendung von Gemischen von Polyolen mit primären und sekundären OH-Gruppen ist zu beachten, daß die primären Hydroxylverbindungen bevorzugt mit der Isocyanatkomponente reagieren, so daß unter "Funktionalität der Polyolkomponente" dann im wesentlichen

10 die OH-Funktionalität des primären Polyols zu verstehen ist. Zur Berechnung der Isocyanatkennzahl soll im Sinne der vorliegenden Erfindung jedoch jeweils die Gesamtmenge der Polyolkomponente herangezogen werden.

Bei der Herstellung der Polyurethanmatrix soll das

15 Produkt aus Isocyanat-Funktionalität und, wie oben beschrieben, zu berechnender Polyol-Funktionalität mindestens 5,2, vorzugsweise mindestens 6,2, insbesondere mindestens 8, besonders bevorzugt sogar mindestens 10, betragen.

20 Ein Funktionalitätsprodukt von 5,2 wird beispielsweise bei dem erfindungsgemäß obersten Kennzahlbereich von ca. 60 erreicht, wenn man eine Polyolkomponente mit der Funktionalität von 2,6 und ein Diisocyanat einsetzt.

25 Im Falle einer Isocyanatkennzahl von 50 und rein primärer und sekundärer Polyolkomponente sollte das Produkt der Funktionalitäten mindestens 6,2, vorzugsweise 8 be-

tragen; im Falle einer Isocyanatkennzahl von 30 und rein primärer oder sekundärer Polyolkomponente, mindestens 9, vorzugsweise mindestens 10. Näheres ist in dieser Hinsicht den Ausführungsbeispielen zu entnehmen.

- 5 Gegenstand der Erfindung ist auch ein Verfahren zur Herstellung von gegebenenfalls wirkstoffhaltigen, im wesentlichen wasserfreien Gelmassen, dadurch gekennzeichnet, daß man
- a) ein oder mehrere Di- und/oder Polyisocyanate mit
  - 10 b) einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000, und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112,
  - c) gegebenenfalls 0,1 bis 50 Gew.-% an Wirkstoffen,
  - d) gegebenenfalls Katalysatoren für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen,
  - 15 e) sowie gegebenenfalls aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und Zusatzstoffen

umsetzt, wobei die Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 50 liegt,

- 20 das Produkt der Funktionalitäten der Polyurethan-bildenden Komponenten mindestens 5,2 beträgt und

die Polyhydroxylverbindungen im wesentlichen frei an Hydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 800 sind.

Ein bevorzugtes Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß die Polyhydroxylverbindungen ein Molekulargewicht zwischen 1700 und 6000 aufweisen, das Produkt der Funktionalitäten der Polyurethan-bildenden Komponenten mindestens 6,2 beträgt und daß gegebenenfalls 0,5 bis 35 Gew.-% an Wirkstoffen in Polyolverbindungen gelöst oder dispergiert verwendet werden.

Dieses Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß Wirkstoffe aus der Gruppe der Biozide, Pharmazeutika, Naturstoffe wie etherische Öle, Duftstoffe, Farben, Detergentien und Waschhilfsmittel, Stempel- und Druckfarben, Alterungsschutzmittel, Gleitmittel und Antistatika, Reinigungs- und Pflegemittel, Antifoulingmittel und Holzschutzmittel, sowie Pflanzennährstoffe, Frischhaltungsmittel und Wachstumsregulatoren verwendet werden, welche frei von reaktiven Gruppen sind, die unter den Bedingungen der Gelbildung weitgehend oder vollständig unter Fixierung reagieren.

Die Konsistenz der erfindungsgemäßen Gele kann zwischen einem gelee- oder gallertartigen und einem mehr oder minder hochelastischen Zustand liegen. Dieser breite Bereich wird, wie in den Ausführungsbeispielen erläutert ist, bei Variation der Isocyanatkennzahl und der Funktionalität der Ausgangskomponenten überstrichen.

Es ist besonders überraschend, daß die erfindungsgemäßen Gele außerordentlich stabil sind. Auch nach längerer Lagerung tritt keine wesentliche Phasentren-



nung ein. Das Dispersionsmittel Polyol ist also sehr fest im Gel festgehalten. Durch geeignete Auswahl der Mischungspartner können Gele erhalten werden, bei denen eine Abgabe des Dispersionsmittels auch bei  
5 Temperaturen von 50 bis 100°C nicht erfolgt. Infolge der Unlöslichkeit in Dimethylformamid kann man davon ausgehen, daß die Polymerketten in den erfindungsgemäßen Gelen mindestens teilweise kovalent vernetzt sind, während der  
10 restliche Teil der Polymerketten bzw. der freien Polyole über Nebenvalenzkräfte oder mechanische Verschlaufungen gebunden sind. Es erscheint sehr überraschend, daß offenbar ein Großteil der Polyole auch nach der Reaktion mit Polyisocyanaten noch ohne Polyurethanbildung in der Polyurethanmatrix vorliegt, da er als solcher  
15 z.B. extrahiert werden kann.

Das bzw. die Polyole erfüllen, wie erläutert, neben ihrer Funktion als Aufbaukomponente für die Polyurethanmatrix zusätzlich gegebenenfalls noch die Rolle des Dispersionsmittels, das auch für die Löslichkeit, Migration und Abgabe der Wirkstoffe aus dem Gel eine  
20 wesentliche Rolle spielt.

Bei den erfindungsgemäß zu verwendenden höhermolekularen Polyolen handelt es sich vorzugsweise um die in der Polyurethanchemie an sich bekannten, bei Raumtemperatur oder wenig oberhalb flüssigen Polyhydroxy-  
25 polyester, -polyether, -polythioether, -polyacetale, -polycarbonate oder -polyesteramide des oben angegebenen Molekulargewichtsbereichs, OH-Zahlbereichs und OH-Funktionalität.

Die in Frage kommenden Hydroxylgruppen aufweisenden Polyester sind z.B. Umsetzungsprodukte von mehrwertigen, vorzugsweise zweiwertigen und gegebenenfalls zusätzlich drei- und vierwertigen Alkoholen mit mehrwertigen, vorzugsweise zweiwertigen Carbonsäuren. Anstelle der freien Polycarbonsäuren können auch die entsprechenden Polycarbonsäureanhydride oder entsprechende Polycarbonsäureester von niedrigen Alkoholen oder deren Gemische zur Herstellung der Polyester verwendet werden. Die Polycarbonsäuren können aliphatischer, cycloaliphatischer, aromatischer und/oder heterocyclischer Natur sein und gegebenenfalls, z.B. durch Halogenatome, substituiert und/oder ungesättigt sein.

Als Beispiele für solche Polycarbonsäuren und deren Derivate seien genannt: Adipinsäure, Sebacinsäure, Phthalsäure, Phthalsäureanhydrid, Tetrahydro- oder Hexahydrophthalsäureanhydrid, Isophthalsäure, Trimellitsäure, Maleinsäureanhydrid, di- und trimerisierte ungesättigte Fettsäuren, Terephthalsäuredimethylester und Terephthalsäure-bis-glykolester.

Als mehrwertige Alkohole kommen z.B. Ethylenglykol, Propylenglykol, Butandiol-1,4 und/oder -2,3, Hexandiol-1,6, Neopentylglykol, 1,4-Bis-hydroxymethylcyclohexan, 2-Methyl-1,3-propandiol, Glycerin, Trimethylolpropan, Hexantriol-1,2,6, Pentaerythrit, Chinit, Mannit, und Sorbit, Formit, Methylglykosit, ferner Di-, Tri-, Tetra- und höhere Poly-ethylen-, Poly-propylen-, sowie Poly-butylen-Glykole in Frage.



Die Polyester können anteilig endständige Carboxylgruppen aufweisen. Auch Polyester aus Lactonen, z.B.  $\epsilon$ -Caprolacton oder Hydroxycarbonsäuren, z.B.  $\epsilon$ -Hydroxycapronsäure, sind einsetzbar.

- 5 Auch die erfindungsgemäß in Frage kommenden, mindestens 2, in der Regel 2 bis 8, vorzugsweise 2 bis 3, Hydroxylgruppen aufweisenden Polyether sind solche der an sich bekannten Art und werden z.B. durch Polymerisation von
- 10 Tetrahydrofuran, Styroloxid oder Epichlorhydrin mit sich selbst, z.B. in Gegenwart von Lewis-Katalysatoren, oder durch Anlagerung dieser Epoxide, vorzugsweise Ethylenoxid und Propylenoxid, gegebenenfalls im Gemisch
- 15 oder nacheinander, an Startkomponenten mit reaktionsfähigen Wasserstoffatomen wie Wasser, Alkohole, Ammoniak oder Amine, z.B. Ethylenglykol, Propylenglykol, Diethylenglykol, Dimethylolpropan, Glycerin, Sorbit, Succrose, Formit oder Formose, sowie 4,4'-Dihydroxy-diphenylpropan, Anilin, Ethylendiamin oder Ethanolamin hergestellt.
- 20 Auch OH-Gruppen aufweisende Polythioether, Polybutadiene, Polyacetale, Polycarbonate oder Polyesteramide sind einsetzbare Ausgangsprodukte. Auch bereits Urethan- und/oder Harnstoffgruppen enthaltende Polyhydroxylverbindungen, sowie gegebenenfalls modifizierte
- 25 natürliche Polyole, wie Ricinusöl, sind geeignet.

Erfindungsgemäß können gegebenenfalls auch Polyhydroxylverbindungen eingesetzt werden, in welchen hochmolekulare Polyaddukte bzw. Polykondensate oder Polymerisate in feindisperser oder gelöster Form enthalten sind.

- 30 Derartige Polyhydroxylverbindungen werden z.B. erhalten, wenn man Polyadditionsreaktionen (z.B. Umsetzungen zwi-

5       schen Polyisocyanaten und aminofunktionellen Verbindungen) bzw. Polykondensationsreaktionen (z.B. zwischen Formaldehyd und Phenolen und/oder Aminen) in situ in den obengenannten, Hydroxylgruppen aufweisenden Verbindungen ablaufen läßt.

10       Auch die durch Vinylpolymerisate modifizierten Polyhydroxylverbindungen, wie sie z.B. die Polymerisation von Styrol und/oder Acrylnitril in Gegenwart von Polyethern oder Polycarbonatpolyolen erhalten werden, sind für das erfindungsgemäße Verfahren geeignet.

15       Vertreter der genannten erfindungsgemäß zu verwendenden höhermolekularen Polyhydroxylverbindungen sind z.B. in High Polymers, Vol. XVI, "Polyurethanes, Chemistry and Technology", verfaßt von Saunders - Frisch, Interscience  
20       Publishers, New York, London, Band I, 1962, Seiten 32 - 42 und Seiten 44 - 54 und Band II, 1964, Seiten 5 - 6 und 198 - 199, ferner im Kunststoff-Handbuch Band VII, Vieweg-Höchtlen, Carl-Hanser-Verlag, München, 1966, z.B. auf den Seiten 45 bis 71, sowie in der DE-OS  
25       29 20 501, Seite 17 bis Seite 24 aufgeführt. Selbstverständlich können Mischungen der obengenannten Verbindungen, z.B. Mischungen von Polyethern und Polyestern, eingesetzt werden.

25       Bevorzugt werden erfindungsgemäß die in der Polyurethanchemie an sich bekannten Polyhydroxy-polyether der genannten Art mit 2 bis 6, besonders bevorzugt mit etwa 2 bis 3 Hydroxylgruppen vom Molekül und einem statistisch

oder segmentiert eingebauten Ethylenoxidgehalt von mindestens 10 Gew.-%, vorzugsweise mehr als 15, besonders bevorzugt mit mindestens 20 Gew.-%, als höhermolekulare Polyole eingesetzt. Ganz besonders bevorzugt werden  
5 Polypropylenetherpolyole mit mindestens 20 Gew.-% Ethylenoxid, bei denen mindestens 15 Gew.-% der OH-Endgruppen primäre Hydroxylgruppen sind.

Der Gehalt an Polyolen in der erfindungsgemäß zu verwendenden, gelbildenden Mischung beträgt etwa 80 - 99  
10 Gew.-%, vorzugsweise etwa 85 bis 98 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der gelbildenden Mischung aus Polyurethanausgangskomponenten.

Bei den in den erfindungsgemäßen Gelen zu verwendenden  
15 organischen Di- und/oder Polyisocyanaten handelt es sich um die in der Polyurethan-Chemie an sich bekannten aliphatischen, cycloaliphatischen, araliphatischen, aromatischen und heterocyclischen Di- bzw. Polyisocyanate, wie sie z.B. von W. Siefken in Justus Liebigs  
20 Annalen der Chemie, 562, Seiten 75 bis 136 beschrieben werden, wobei die Diisocyanate als Monomere oder in modifizierter Art, z.B. biuretisiert, allophanatisiert, carbodiimidisiert, trimerisiert oder polyolmodifiziert, Verwendung finden können.

25 Beispielhaft seien genannt: 1,6-Hexamethylen-diisocyanat, 1,12-Dodecandiisocyanat, ferner Cyclobutan-1,3-

diisocyanat, Cyclohexan-1,3- und -1,4-diisocyanat, sowie beliebige Gemische dieser Stellungs- und/oder Stereoisomeren, 1-Isocyanato-3,3,5-tri-methyl-5-isocyanatomethyl-cyclohexan, 2,4- und/oder 2,6-Hexahydro-  
5 toluylendiisocyanat, Hexahydro-1,3- und/oder -1,4-phenylen-diisocyanat, Perhydro-2,4'- und/oder -4,4'-diphenylmethan-diisocyanat, sowie beliebige Gemische dieser Stellungs- und/oder Stereoisomeren, ferner 1,3- und 1,4-Phenylendiisocyanat, 2,4- und 2,6-Toluylen-  
10 diisocyanat, Diphenylmethan-2,4'- und/oder -4,4'-diisocyanat, sowie beliebige Gemische ihrer Isomeren, und Naphthylen-1,5-diisocyanat.

Ferner kommen beispielsweise in Frage: Triphenylmethan-4,4',4''-triisocyanat, Polyphenyl-polymethylenpolyisocyanate, wie sie durch Anilin-Formaldehyd-Kondensation und anschließende Phosgenierung erhalten werden, m- und p-Isocyanatophenylsulfonyl-isocyanate, perchlorierte Arylpolyisocyanate, Carbodiimidgruppen aufweisende Polysocyanate, Norbornandiisocyanate, Allophanatgruppen  
20 aufweisende Polyisocyanate, Isocyanuratgruppen aufweisende Polyisocyanate, Urethangruppen aufweisende Polyisocyanate, acylierte Harnstoffgruppen aufweisende Polyisocyanate, Biuretgruppen aufweisende Polyisocyanate, durch Telomerisationsreaktionen hergestellte  
25 Polyisocyanate, Estergruppen aufweisende Polyisocyanate, Umsetzungsprodukte der o.g. Isocyanate mit Acetalen und polymere Fettsäureester enthaltende Polyisocyanate in Betracht. Diese für die Umsetzung geeigneten Polyisocyanate werden eingehend in der  
30 DE-OS 29 20 501, Seite 13, Zeilen 13 bis Seite 16,

Zeile 2 beschrieben. Bevorzugte aromatische Di- und Triisocyanate sind 2,4- und/oder 2,6-Toluylendiisocyanat, und 4,4'- und/oder 2,4'-Diphenylmethandiisocyanat und ihre modifizierten Typen, sowie ihre mit tri- und tetrafunktionellen Polyolen hergestellten mehrfunktionellen Derivate oder Trimerisierungsprodukte.

Bevorzugte Polyisocyanate sind z.B. 1,6-Hexamethylendiisocyanat, Isophorondiisocyanat, Methylcyclohexan-2,4- und/oder -2,6-diisocyanat, Dicyclohexylmethan-2,4'- und/oder -4,4'-diisocyanate und ihre biuretisierten oder trimerisierten polyfunktionellen Derivate.

Alle obengenannten Di- und/oder Polyisocyanate können auch in beliebigen Gemischen eingesetzt werden.

Der Gehalt an Di- und/oder Polyisocyanaten in den gelbildenden Mischungen aus Polyolen und Polyisocyanaten beträgt ca. 1 bis 20 Gew.-%, vorzugsweise 2 bis 15 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Mischung.

Bei den zur Gelbildung zu verwendenden Katalysatoren für die Reaktion zwischen Hydroxyl- und Isocyanatgruppen handelt es sich vorzugsweise um solche der in der Polyurethanchemie an sich bekannten Art, z.B. tertiäre Amine, wie Triethylamin, N-Tetramethylethyldiamin, 1,4-Diaza-bicyclo-(2,2,2)-octan, N,N-Dimethylbenzylamin, N-Methyl-N'-dimethylaminoethyl-

5 piperazin, Pentamethyldiethylentriamin, oder auch  
als Katalysatoren bekannte Mannichbasen aus sekun-  
dären Aminen, wie Dimethylamin und Aldehyden (Form-  
aldehyd) oder Ketonen (Aceton) und Phenolen in Frage,  
10 ferner Silaamine mit Kohlenstoff-Silicium-Bindungen,  
z.B. 2,2,4-Trimethyl-2-silamorpholin und 1,3-Diethyl-  
amino-methyl-tetramethyl-disiloxan. Erfindungsgemäß  
kommen auch organische Metallverbindungen, insbeson-  
dere organische Zinnverbindungen, als Katalysatoren  
15 verwendet werden, z.B. Zinn-(II)-acetat, Zinn-(II)-  
ethylhexoat und die Zinn-(IV)-Verbindungen, z.B.  
Dibutylzinndichlorid, Dibutylzinndilaurat, Dibutyl-  
zinmaleat in Betracht. Weitere geeignete Katalysa-  
toren sind in der DE-OS 29 20 501 auf den Seiten 29,  
15 Zeile 5 bis Seite 31, Zeile 25 beschrieben.

Die Katalysatoren werden vorzugsweise in einer Menge  
zwischen 0,05 und 10 Gew.-%, bezogen auf das Gesamt-  
gewicht des Gels, eingesetzt. Selbstverständlich  
20 können alle Katalysatoren als Gemische eingesetzt  
werden.

Als erfindungsgemäß gegebenenfalls als Zusatzstoffe  
einzusetzende Wirkstoffe können beispielsweise fol-  
gende Substanzgruppen bzw. Substanzen eingesetzt  
werden:

- 25 1. Biozide, wie z.B. Bakterizide, Fungizide, Algi-  
zide, Herbizide, Viruszide, Larvizide, Nemati-  
zide, Ektoparasitizide wie Tickizide oder In-  
sektizide.



2. Pharmazeutika und/oder hautpflegende und -schüt-  
zende Mittel, wie z.B. Antimykotika, Antiallergi-  
ka, Antirheumatika, Antiseptika, Lokalanästhetika,  
durchblutungsfördernde Mittel, Venenmittel, Wund-  
5 behandlungsmittel, Juckreiz-stillende Mittel  
und Dermatika; weiterhin Feuchtigkeit enthaltende  
Agentien, UV-Strahlen absorbierende Substanzen,  
Bakteriostatika, Kosmetika sowie desodorisierende  
Substanzen wie Halogenphenole oder Salicylsäure-  
10 derivate oder desinfizierende Substanzen.
3. Naturwirkstoffe, wie etherische Öle, z.B. Eukalyp-  
tusöl, Mentholöle, Lockstoffe (Pheromone), Vi-  
tamine oder Enzyme.
4. Duftstoffe natürlicher oder synthetischer Art,  
15 worunter etherische Öle, Parfums oder Riechstoffe  
aus bekannten duftenden Einzelkomponenten oder  
Kompositionen zu verstehen sind, z.B. Anisöl,  
Bergamotteöl, Kampferöl, Nelkenöl, Lemongras-  
öl, Lavendelöl, Pfefferminzöl, Rosenöl oder Zimt-  
20 öl; weitere geeignete Komponenten sind in der  
DE-OS 25 21 265 angeführt.
5. Stempel- und Blockfarben, bzw. Tinte und Malstifte  
auslöschende Substanzen.
6. Reinigungs- und Pflegemittel für Leder und Kunst-  
25 stoffe, z.B. gegebenenfalls gefärbte Wachse,  
Fleckentfernungsmittel.

7. Alterungsschutzmittel, z.B. Antioxidantien wie Dodecylgallat oder tert.-Butyl-substituierte Phenole, UV-Absorber, Lichtschutzmittel, Antistatika wie ethoxylierte Alkylphenole und Konservierungstoffe.
- 5 8. Pflanzennährstoffe wie anorganische Salzgemische, ferner Frischhaltemittel für Blumen und Wachstumsregulatoren.
9. Antifoulingmittel und Holzschutzmittel: z.B. Pulver von Kupfer-, Quecksilber- oder Zinn-Verbindungen, sowie Pentachlorphenole und Dinitrophenole.
- 10 10. Detergentien und Waschlilmittel, wie Alkylarylsulfonate, Fettalkoholsulfate, Fettalkohol-Ethylenoxid-Addukte, Weichspilmittel, Formspilmittel, Schaumdämpfer und Aufheller.
- 15 11. Fotohärtbare Gemische.

Der Gehalt an Wirkstoffen in den erfindungsgemäßen Gelmassen beträgt 0,1 bis 50 Gew.-%, vorzugsweise 0,5 bis 35 Gew.-% und besonders 0,75 bis 25 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Gelmasse (Komponenten 1-4). Es kann jedoch bei sehr aktiven Zusatzstoffen, z.B. Pheromonen, auch niedriger (z.B. < 0,01 %) sein.

Eine mögliche Begrenzung der Art der einzusetzenden Wirkstoffe ergibt sich bei solchen Wirkstoffen, welche so reaktive chemische Gruppen enthalten, daß



sie unter den Bedingungen der gelbildenden Polyurethanreaktion weitgehend oder vollständig fixiert werden und bleiben und die Wirkstoffe nicht mehr zu entweichen in der Lage sind.

- 5 Als in den erfindungsgemäßen Gelen gegebenenfalls zusätzlich enthaltene Füll- und Zusatzstoffe sind die in der Polyurethanchemie an sich bekannten Stoffe zu verstehen, wie z.B. Füllstoffe, Pigmente und Kurzfasern auf anorganischer und organischer Basis, Metallpulver, färbende Agentien wie Farbstoffe und
- 10 Farbpigmente, wasserbindende Mittel, oberflächenaktive Substanzen wie Silikone, ferner Flammenschutzmittel oder flüssige Streckmittel mit einem Siedepunkt über 150°C. Als organische Füllstoffe seien beispielsweise
- 15 Schwerspat, Kreide, Gips, Soda, Titandioxid, Zeolithe, Quarzsand, Kaolin, Ruß und Mikroglaskugeln genannt. Von den organischen Füllstoffen können z.B. Pulver auf Basis von Polystyrol, Polyvinylchlorid, Harnstoff-Formaldehyd und Polyhydrazodicarbonamid eingesetzt werden. Als Kurzfasern kommen z.B. Glasfasern
- 20 von 0,01 bis 1 mm Länge oder Fasern organischer Herkunft, z.B. Polyester-, Polyamid-, Aramid- oder Kohlenstoff-Fasern in Frage. Metallpulver, wie z.B. Eisen- oder Kupferpulver, können ebenfalls mitver-
- 25 wendet werden. Zur Einfärbung der Gele können nichtmigrierende Farbstoffe und Farbpigmente auf organischer oder anorganischer Basis verwendet werden. Als oberflächenaktive Substanzen seien z.B. Zellulosepulver, Aktivkohle und Kieselsäurepräparate ge-
- 30 nannt. Als Flammenschutzmittel können z.B. Natriumpolymethaphosphate zugesetzt werden. Als flüssige

5 Streckmittel bzw. Weichmacher können die üblichen Verbindungen mitverwendet werden, z.B. Alkyl-, Alkoxy- oder Halogen-substituierte aromatische Verbindungen, wie Dodecylbenzol, ortho-Dichlorbenzol, chloriertes Paraffin oder Dodecylsulfonsäureester. Weiterhin können als flüssige Streckmittel auch höhermolekulare Polyole eingesetzt werden, deren Hydroxylgruppen verethert, verestert oder urethanisiert sind. Der Gehalt an diesen Streck- und Füllstoffen beträgt bis zu 50 %, 10 vorzugsweise unter 25 %, bezogen auf die Summe aus 1 + 2.

15 Für die Formulierungen der dem jeweiligen Anwendungszweck angepaßten erfindungsgemäßen Gelmassen können weiterhin die unterschiedlichsten Hilfsmittel mitverwendet werden. Sollen z.B. Pharmazeutika den erfindungsgemäßen Gelen inkorporiert werden, so können Resorptionshilfsmittel wie Phosphorlipide, Löslichkeitsverbesserer wie Polyethylenglykole oder Polypropylenglykole, Emulgatoren wie Glycerinfettsäureester, 20 Spreitmittel wie Silikonöle, Fettsäureester oder Triglyceride, sowie hautpflegende Substanzen wie 2-Octyl-dodecanol bei der Gelbildung mit zugesetzt werden.

25 Bei Biocid-haltigen Formulierungen, die feste Wirkstoffe enthalten sollen, ist es vorteilhaft, gegebenenfalls Spreitmittel und insbesondere Weichmacher, wie Dibutylphthalat, bei der Gelbildung zuzusetzen.

- Als Spreitmittel kommen z.B. folgende Substanzen in Betracht:  
Silikonöle verschiedener Viskosität, Fettsäureester wie Laurinsäurehexylester, Dipropylenglykolpelargonat, Ester verzweigter Fettsäuren mittlerer Kettenlänge  
5 mit gesättigten C<sub>16</sub>-C<sub>18</sub>-Fettalkoholen, wie Isopropylmyristat, Isopropylpalmitat, Capryl-/Caprinsäureester von gesättigten Fettalkoholen der Kettenlänge C<sub>12</sub> bis C<sub>18</sub>, Isopropylstearat, Ölsäuredecylester, wachsartige Fettsäureester wie Adipinsäurediisopropyl-  
10 ester, Triglyceride, wie Capryl-/Caprinsäuretriglycerid, Triglyceridgemische mit Pflanzenfettsäuren der Kettenlänge C<sub>8</sub> bis C<sub>12</sub> oder anderen speziell ausgewählten natürlichen Fettsäuren, Partialglyceridgemische oder Monoglyceride, ferner Fettalkohole, wie  
15 Isotridecyl-Alkohol, 2-Octyl-dodecanol oder Oleylalkohol, oder Fettsäuren wie Ölsäure oder Stearinsäure. Besonders gut spreitende Öle sind Isopropylmyristat, Isopropylstearat, Isopropylpalmitat, Laurinsäurehexylester, Ölsäuredecylester, Dibutylstearat, Dibutyl-  
20 sebacat, Paraffinöl, Ethylhexyl-palmitat/-stearat, bzw. Iso-tridecyl-stearat.

Die Gesamtmenge an Füll- und Zusatzstoffe, einschließlich der Wirkstoffe soll 100 Gew.-%, bezogen auf die Summe PU-Matrix und Dispersionsmittel, nicht überschreiten.

- 25 Die Herstellung der erfindungsgemäßen, wirkstoffhaltigen Gelmassen kann kontinuierlich oder diskontinuierlich vorgenommen werden. Die Arbeitsweise hängt u.a. von der Form ab, die man den erfindungsgemäßen Gelen im Hinblick auf ihre Anwendung geben möchte.

Man kann nach dem One-shot- oder dem Prepolymer-Verfahren arbeiten. Beim One-shot-Verfahren werden alle Komponenten, d.h. Polyole, Di- und/oder Polyisocyanate, Wirkstoffe, Katalysatoren und gegebenenfalls weitere Füll- und Zusatzstoffe auf einmal zusammengegeben und intensiv miteinander vermischt, wobei die Wirkstoffe vorzugsweise in den Polyolkomponenten gelöst oder dispergiert werden.

Beim Prepolymerverfahren sind zwei Arbeitsweisen möglich. Entweder stellt man zunächst ein Isocyanat-Prepolymer her, indem man einen entsprechenden Anteil der Polyolmenge (+ Wirkstoff) der gesamten, für die Gelbildung vorgesehenen Isocyanatmenge umsetzt, und fügt dann dem erhaltenen Prepolymer die restliche Menge an Polyol (gegebenenfalls weitere Wirkstoffe), sowie gegebenenfalls weitere Füll- und Zusatzstoffe zu und mischt intensiv, oder man setzt die gesamte, für die Gelbildung vorgesehene Menge an Polyol (+ Wirkstoff) mit einem Teil der Polyisocyanatmenge zu einem OH-Prepolymer um und mischt anschließend die restliche Menge an Polyisocyanat zu.

Eine erfindungsgemäß besonders vorteilhafte Arbeitsweise ist eine Variante aus dem One-shot-Verfahren und dem OH-Prepolymer-Verfahren. Hierbei werden das Polyol bzw. Polyolgemisch, die Wirkstoffe, gegebenenfalls die Füll- und Zusatzstoffe, der Katalysator und zwei verschiedene Diisocyanate in einem Schuß zusammengegeben und intensiv vermischt, wobei ein Di- oder

Polyisocyanat aromatischer und ein Di- und/oder Polyisocyanat aliphatischer Natur ist. Man kann davon ausgehen, daß durch die stark unterschiedliche Reaktivität der beiden Polyisocyanate zunächst ein Hydroxyl-Prepolymer entsteht, das sodann innerhalb von 5 Minuten mit dem anderen Polyisocyanat unter Gelbildung reagiert. Es werden hierdurch Gele mit besonders hoher Zähigkeit erhalten.

Bei diesen Verfahrensweisen kann die Förderung, Dosierung und Mischung der Einzelkomponenten oder Komponentengemische mit den für den Fachmann in der Polyurethan-Chemie an sich bekannten Vorrichtungen erfolgen.

Für den Fachmann besonders überraschend ist es, daß 15 auch bei relativ niedrigen Isocyanatkennzahlen (z.B. 30) und einer Polyolkomponente mit einheitlich reaktiven OH-Gruppen (so daß keine selektive Reaktion eines Teils der Polyolkomponente mit dem Polyisocyanat zu erwarten ist) Gele mit einer hochmolekularen, vernetzten, in Dimethylformamid unlöslichen Matrix und 20 nicht bloß durch Urethangruppen modifizierte flüssige Polyole (OH-Prepolymere) erhalten werden.

Es ist dabei zur Erzielung einer guten Matrixstruktur vorteilhaft, die Umsetzung zwischen den Polyolen und 25 den Polyisocyanaten bei relativ niedrigen Temperaturen, z.B. unter 50°C, vorzugsweise bei Raumtemperatur, durchzuführen.

Will man für die Anwendung z.B. Formteile herstellen, so ist die diskontinuierliche Arbeitsweise anzuraten. Soll das erfindungsgemäße Polyurethangel jedoch in Stücken geeigneter Abmessungen hergestellt werden, 5 dann ist eine kontinuierliche Verfahrensweise oft günstiger. In diesem Fall produziert man zunächst eine endlose Folie oder Platte, die man anschließend in einzelne Stücke zerteilen kann.

Bei der kontinuierlichen Herstellung kann das gegebenenfalls 10 falls Wirkstoff enthaltende gelfähige Gemisch auch, bevor es durch die Gelbildung erstarrt, gesprüht, gegossen oder gerakelt werden. Hierbei kann das gelfähige, wirkstoffhaltige Gemisch auf die verschiedenartigsten Materialien auf Basis von natürlichen oder syn- 15 thetischen Rohstoffen aufgebracht werden, z.B. auf Matten, Vliese, Gewirke, Gestricke, Schaumfolien, Kunststoff-Folien bzw. -platten, oder in gewünschte Formen eingegossen werden.

Die Bedingungen während der Gelbildung lassen sich 20 auch in der Weise variieren, daß man entweder kompakte oder geschäumte Gele erhält. Wird z.B. Luft in das gelfähige Gemisch eingeschlagen, so erhält man Schaumgele.

Man kann die Erfindung auch zum Abformen von Gegen- 25 ständen durch Umgießen des abzuformenden Körpers mit einer gelbildenden Masse und Entnahme des Formkörpers nach der Gelbildung, benutzen. Diese Verwendung ist dadurch gekennzeichnet, daß man den Körper mit einer Mischung aus



- a) einem oder mehreren Di- und/oder Polyisocyanaten,
- b) einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000, vorzugsweise zwischen 1700 und 6000, und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112, vorzugsweise zwischen 28 und 84, besonders bevorzugt zwischen 30 und 56,
- c) gegebenenfalls Katalysatoren für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen sowie gegebenenfalls
- d) aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und Zusatzstoffen
- gegebenenfalls in mehrere Schichten mit gegebenenfalls unterschiedlicher Zusammensetzung umgießt, wobei diese Mischung im wesentlichen frei ist an Hydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 1000, die Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 60 liegt und das Produkt der Funktionalitäten der polyurethanbildenden Komponenten mindestens 5,2, vorzugsweise 6,2, insbesondere 8, besonders bevorzugt 10, beträgt.

Die Anwendung der Gele geschieht nach den in der Abform- bzw. Doubliertechnik üblichen Methoden. Hierbei kann das gelfähige Gemisch, bevor es durch die Gelbildung erstarrt, gegossen oder auch gesprüht werden. Das Gel kann auch durch die verschieden-

artigsten Materialien auf Basis natürlicher oder synthetischer Rohstoffe, wie z.B. Vliese, Gewirke, Gestricke, Gewebe, Schaumfolien, Platten oder Matten, verstärkt werden, wobei die Materialien im Inneren des Gels oder als äußere Schicht auf das Gel angebracht werden können. Die Gelmasse kann auch in Schichten nacheinander auf das abzuformende Modell aufgebracht werden. Hierbei wird auf das Modell zur genauen Abformung zunächst eine kompakte Gelschicht aufgetragen.

10 Sodann kann als zweite Schicht z.B. mit Luft stark angereicherte gelfähige Masse aufgebracht werden, die zu einem Schaumgel führt und dadurch das Gewicht der Gelformen verringert. Als zweite Schicht kann andererseits auch ein füllstoffhaltiges Gel zur Verstärkung der herzustellenden Gelform aufgetragen werden.

Die erfindungsgemäßen Gele eignen sich zur genauen Abformung von Modellen aus den unterschiedlichsten Materialien, wie z.B. aus Gips, Holz, Beton, Stahl, Kunststoffen wie Epoxiden oder Polyurethanen, Stein, 20 Keramik oder Metallen wie Kupfer und Eisen, sowie von Knochen, Gelenken, Gebiß- und Zahnformationen.

Ein wesentlicher Vorteil der erfindungsgemäßen Polyol-Gele gegenüber bekannten wasserfreien Abformmassen, wie z.B. Massen auf Silikonbasis, liegt in der 25 niedrigeren Viskosität der gelbildenden Mischung. Dadurch werden auch sehr feine Vertiefungen in der Modelloberfläche abgeformt. Ein weiterer Vorteil der



neuen Gele ist, daß sie kürzere Reaktionszeit aufweisen und somit eine schnellere Entformung des abzuformenden Modells ermöglichen. Die Herstellung einer einen Hohlraum enthaltenden Form erfordert somit  
5 weniger Zeitaufwand.

Die erfindungsgemäßen Polyol-Gele unterscheiden sich durch ihre höhere Elastizität vorteilhaft von wäßrigen Gelen, wie z.B. Agar-Agar-Gel. Dadurch wird auch die Abformung von dünnen Stegen und Hinterschnitten einwandfrei ermöglicht; ein Einreißen der Gelform beim Entfernen des abzuformenden Modells tritt nicht auf.  
10

Ein weiterer Vorteil der erfindungsgemäßen Gele gegenüber Gelen auf Wasserbasis liegt in der Dimensionsstabilität bei offener Lagerung.

15 Die erfindungsgemäßen Polyolgele können weiterhin als Eingußmassen für medizinische und biologische Präparate, wie zum Beispiel Käfer, Schmetterlinge, innere Organe und Gewebeproben, verwendet werden. Die bisher hierfür eingesetzten Kunstharze z.B. auf Basis von Epoxidharzen  
20 weisen verschiedene Nachteile auf, insbesondere zu hohe Wärmeentwicklung und zu hoher Schrumpf; andererseits zeigen Naturstoffgele, wie Gelatine, eine unzureichende Langzeitkonsistenz, d.h., nach Monaten kann bereits ein Zerfall der Gele erfolgen.

25 Die erfindungsgemäßen Gele zeichnen sich für diese Anwendung insbesondere dadurch aus, daß sie klardurch-

sichtig und nicht vergilbend sind und über Monate und Jahre die Gelkonsistenz erhalten bleibt.

- 5 Weiterhin lassen sich die erfindungsgemäßen Gele aufgrund ihrer hohen Elastizität verwenden als stoßabsorbierende Elemente, wie z.B. für Sicherheitsstoßdämpfer bei Aufzugsanlagen oder für Autostoßstangensysteme, als druckverteilende Elemente, wie z.B. für Abpolsterungen von Prothesen gegenüber Körperteilen oder für Druckwalzen, als wasserquellbare Elemente, wie z.B. für die Abdichtung von Schachtwänden im Tiefbau oder für defekte Rohrleitungen gegen das Eindringen von Wasser sowie für Schaltersysteme von automatisch arbeitenden Wasserberieselungsanlagen, als Füllsubstanz für Brustprothesen, als Einbettungs- bzw. Umhüllungssubstanz von Lichtleitfasern für die optische Nachrichtenübertragung sowie von Flüssigkristallen für beispielsweise Anzeigeflächen, als Dämmmaterial für Körperschall beispielsweise im Automobilsektor oder Maschinenbau und als Füllmaterial für Heißkompressen oder Kaltkompressen für medizinische Anwendungen.
- 10
- 15
- 20 Die Anwendung der erfindungsgemäßen, gegebenenfalls wirkstoffhaltigen Gelmassen kann in den verschiedensten Formen, wie z.B. als Granulat, Folie, Platte, Block, Stab oder Formteil, erfolgen. Die Wahl hängt vom jeweiligen Anwendungszweck und der gewünschten Abgabekonzentration der Wirkstoffe ab. Hierbei können die
- 25 Wirkstoffe über Wochen und Monate aus den erfindungsgemäßen Gelen herausdiffundieren und in Abhängigkeit von ihrer Flüchtigkeit an die Gasphase und/oder bei Kontakt der erfindungsgemäßen Gelmassen mit

festen oder flüssigen Materialien bzw. Substanzen (z.B. die Tierhaut oder Wasser) an die kontaktierten Materialien abgegeben werden.

5 Die erfindungsgemäßen wirkstoffhaltigen Gele eignen sich zur längerfristigen Abgabe der inkorporierten Wirkstoffe zu den unterschiedlichsten Anwendungszwecken, wie z.B. als dermatologische Substanzen enthaltende Pflaster zur Befestigung auf der Haut, als insektizidhaltige Bänder und Platten zur Be-  
10 kämpfung von Fliegen und Ungeziefer, z.B. zur Beseitigung von Zecken und Flöhen an Tieren, als duftstoffhaltige Platten und Formteile zur Beduftung von Räumen, als desodorisierende Masse zur Übertragung auf die Haut, als Druck- oder Stempelplatten geringer Trocknungstendenz, als Schuhputzmittel zum  
15 Auftragen von Farbe und Wachsen, als insektizidhaltiger Baumring gegen Insekteneinwirkung, als Gleitmittel mit Antistatikwirkung und anderes mehr.

20 Ein weiterer Gegenstand der Erfindung ist somit die Verwendung von wirkstoffhaltigen Gelen als Wirkstoffträger mit Depdwirkung

dadurch gekennzeichnet, daß sie zu längerfristigen Abgabe der Wirkstoffe aus den Gelformteilen  
in Form von duftstoffhaltigen Formteilen zur Beduftung  
25 von Räumen, in Form von insektizidhaltigen Formteilen zur Bekämpfung von Fliegen und Ungeziefer, in Form von desodorisierenden Formteilen zur Übertragung auf die Haut, oder in Form von dermatologische Wirkstoffe enthaltenden

Pflastern oder in Form von Druck- und Stempelplatten geringer Trocknungstendenz eingesetzt werden.

5 Ein wesentlicher Vorteil der erfindungsgemäßen wirkstoffhaltigen Gele gegenüber den wasserhaltigen Wirkstoffgelen ist eine höhere Stabilität von hydrolyseanfälligen aktiven Reagentien, wie z.B. Insektiziden, Pflanzenschutzmitteln, Duftstoffen oder Pharmazeutika während der Lagerung und des Wirkungszeitraumes  
10 der Gele.

Ein weiterer wesentlicher Vorteil der neuen Gelmassen ist, daß auch inkorporierte feste bzw. schwerflüchtige Wirkstoffe herauswandern und damit über einen längeren Zeitraum wirksam sein können, wenn  
15 sie eine gewisse Löslichkeit in den Polyolen als Dispergiermittel aufweisen. In dieser Hinsicht stellen die erfindungsgemäßen Gele eine wertvolle Verbesserung gegenüber solchen massiven und geschäumten Polyurethanen dar, bei deren Herstellung die reaktiven Komponenten  
20 in Mengen, die einer Isocyanatkennzahl von 70 bis 200 entsprechen, eingesetzt werden, und bei welchen keine wesentlichen Mengen an freien Polyolen den erfindungsgemäßen Effekt bewirken können, sondern im Gegenteil die hohe Vernetzungsdichte das Auswandern von festen  
25 Wirkstoffen behindert.

Versuchsteil

Die folgenden Beispiele erläutern die vorliegende Erfindung. Mengenangaben sind als Gewichtsprocente bzw. Gewichtsteile zu verstehen, sofern nichts anderes angegeben ist.

In den Beispielen wurden die folgenden Polyisocyanate bzw. Polyole eingesetzt:

Polyisocyanat 1:

1,6-Hexamethylen-diisocyanat

10 Polyisocyanat 2:

Handelsübliches biuretisiertes 1,6-Hexamethylen-diisocyanat mit einer mittleren NCO-Funktionalität von 3,6, einem NCO-Gehalt von 21 % und einem mittleren Molekulargewicht (Zahlenmittel) von ca. 700 (Desmodur<sup>R</sup> N der Bayer AG).

Polyisocyanat 3:

Isomerengemisch aus 80 % 2,4- und 20 % 2,6-Toluylen-diisocyanat.

Polyisocyanat 4:

20 Durch Präpolymerisierung mit Tripropylenglykol verflüssigtes 4,4'-Diisocyanato-diphenylmethan; mittlere

NCO-Funktionalität 2,05, NCO-Gehalt 23 %.

Polyisocyanat 5:

5 Präpolymer aus 159 Teilen Polyisocyanat 3 und 1200 Teilen eines Polyethers der OH-Zahl 28, hergestellt durch Anlagerung von 60 Teilen Ethylenoxid und 40 Teilen Propylenoxid an Glycerin.

10 Die in den Beispielen verwendeten Polyether-Polyole sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt. TMP steht in der Tabelle für Trimethylolpropan; PG für 1,2-Propylenglykol; Gly für Glycerin und PE für Pentaerythrit.

	Polyol Nr.	Propylenoxid %	Ethylenoxid %	Starter- molekül	OH- Zahl	OH- Funktio- nalität
5	1	80	20	TMP	36	3
	2	100	-	PG	56	2
	3	45	55	TMP	56	3
	4	100	-	TMP	56	3
	5	90	10	TMP	56	3
10	6	85	15	TMP	56	3
	7	83	17	TMP	34	3
	8	100	-	Sorbit	46	6
	9	40	60	Gly	28	3
	10	100	-	TMP/PG (84:16)	46	2,75
15	11	100	-	PE	45	4
	12	50	50	PG	56	2
	13	80	20	PG	28	2
	14	82	18	TMP	35	3
	15	63	37	Sorbit	30	6

20 Polyol 16 ist ein teilverzweigter Polyester aus Adipin-  
säure, Diethylenglykol und TMP. Mittleres Molekular-  
gewicht: ca. 2000; mittlere OH-Funktionalität: 2,3.

Beispiel 1

5 80 Teile des Polyethers (1), 15 Teile Methylbutyrat als Duftstoff, 1,2 Teile Dibutylzinndilaurat und 4 Teile Polyisocyanat (2) werden innerhalb 1 Minute intensiv vermischt. Nach 15 Minuten bildet sich ein elastisches Gel. In Form eines Formkörpers wie z.B. eines Kegels, einer Platte oder einer Rosennachbildung, kann dieses Gel zur längerfristigen Beduftung von Schränken, Räumen, Automobilen oder Müllbehältern verwendet werden.

Beispiel 2

15 10 Teile Polyether 1, 40 Teile Polyether 2 und 8 Teile eines Parfumöls (aus 60 Gew.-% Isobornylacetat und 40 Gew.-% des Anlagerungsproduktes von 10 Mol Ethylenoxid an 1 Mol Nonylphenol, 50 Teile Polyether (3) und 0,15 Teile K-Sorbinat, 1,5 Teile Dibutylzinndilaurat und 6 Teile Polyisocyanat (2) werden innerhalb 1 Minute intensiv vermischt. Nach 15 Minuten bildet sich ein klares, elastisches Gel, dessen Oberfläche 20 klebfrei ist und das als Duftstoffspender zur Luftverbesserung in Räumen benutzt werden kann. Das Duftstoffgel behält seine Struktur und Wirksamkeit über Monate bei.

Beispiel 3

25 Analog zu Beispiel 2 wird ein Gel hergestellt aus 10 Teilen Polyether 4, 50 Teilen Polyether 5, der 4 Teile



des Parfumöls von Beispiel 2 enthält, 40 Teilen Polyether (6), der 0,18 Teile Natriumbenzoat als Bakterizid enthält, 1,5 Teilen Dibutylzinndilaurat, und 6 Teile Polyisocyanat (2).

5 Beispiel 4

100 Teile Polyether (3), 5 Teile Triethylenglykoldimethylether, 8 Teile Duftöl 83/117 (Dufrichtung Zitrone; Produkt der Fa. Colgate Palmolive Peet Inc., USA), 2,5 Teile Dibutylzinndilaurat und 8 Teile Polyisocyanat (2) werden intensiv vermischt und in eine offene Form bis zu einer Höhe von 3 mm gegossen. Man erhält eine 3 mm starke Gelfolie, die in 1,5x10 cm große Streifen zerschnitten wird. Ein derartiger Streifen kann am Innenteil des Deckels einer Verpackung befestigt werden, die 4 bis 5 kg Waschmittelpulver enthält. Auf diese Weise erzielt man eine Beduftung des Waschmittels, ohne das die Gefahr einer Zerstörung des Duftstoffes durch die Bestandteile des Waschmittels (Oxydationsmittel) besteht.

20 Beispiel 5

3500 Teile Polyether (3), der 350 Teile Pentachlorphenol enthält, 700 Teile Polyether 7, der 14 Teile K-Sorbinat enthält, 2800 Teile Polyether 2, dem 50 Teile eines hochmolekularen Polyethylenoxids zugemischt sind, und 35 Teile Dibutyl-zinn-dilaurat werden in einem Rührkessel bei 22°C homogen gemischt.

Die Mischung wird mittels einer Zahnradpumpe einem statischen Mischer zugeführt. Aus einem getrennten Vorratsbehälter werden diesem Mischer mittels einer weiteren Zahnradpumpe gleichzeitig 4 73 Teile Polyisocyanat (2) so zugeführt, daß zu jeder Zeit das Mischungsverhältnis der Komponenten gleich ist und dem Verhältnis der Gesamtmengen entspricht. Die aus dem statischen Mischer ausfließende weißlich-trübe Lösung wird in eine quadratische Umhüllung gegossen. Nachdem die Gelbildungsreaktion abgeschlossen ist, wird ein weiches, formbeständiges, unter Druck deformierbares Gel erhalten, das als desodorisierender Gelstift zur Verhinderung von Schweißgeruch durch bakterielle Zersetzung benutzt werden kann.

#### 15 Beispiel 6

75 Teile Polyether (1), 20 Teile o,o-Dimethyl-o-(2,2-dichlorvinyl)-phosphorsäureester (DDVP, Insektizid), 1,2 Teile Dibutyl-zinn-dilaurat und 3,8 Teile Polyisocyanat 2 werden innerhalb von 1 Minute intensiv vermischt. Nach ca. 10 Minuten bildet sich ein elastisches Gel, das in Form eines Streifens, der in einen perforierten Kunststoffbehälter gesteckt ist, als insektizides Gel zur längerfristigen Begasung der Atmosphäre, z.B. zur Bekämpfung von Ungeziefer oder von Kakerlaken in Küchen, benutzt werden kann.

#### Beispiel 7

1000 Teile Polyether 8, der 100 Teile des Insektizids DDVP (s. Beispiel 6) enthält, 25 Teile Polyisocyanat (3)

- und 30 Teile Dibutylzinndilaurat werden mit Hilfe eines Laborrührers mit einer Rührscheibe bei Raumtemperatur innerhalb von 1 Minute intensiv vermischt. Man erhält ein weiches, elastisches, formstabiles Gel, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt.

#### Beispiel 8

- 100 Teile Polyether 9, 4,0 Teile Hexachlorophen und 0,48 Teile p-Hydroxybenzoesäure-ethylester enthaltend, werden mit 5,0 Teilen Polyisocyanat 4 und 2,8 Teilen Dibutyl-zinn-dilaurat zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel umgesetzt. Das Gel eignet sich zum Bestreichen von Haut zur Verhinderung von bakteriellen Schweißzersetzen.

#### Beispiel 9

- 100 Teile Polyether (1) mit einer Temperatur von 70°C, 30 Teilen 2-Isopropoxyphenyl-N-methyl-carbamat (ein Insektizid), 60 Teile Isopropylmyristat, 5 Teile Permethrinsäure-pentafluorbenzylester (ein Insektizid), 2 Teile Dibutyl-zinn-dilaurat, 0,3 Teile Eisenoxid-Pigment und 5,5 Teile Polyisocyanat (2) werden intensiv vermischt. Das Reaktionsgemisch wird in eine offene Form, die mit Synthetikleder ausgelegt ist, bis zu einer Schichtdicke von 5 mm gegossen. Nach der Erhärtung zum Gel werden 15 mm breite Streifen geschnitten, die aus einer Lederdekorschicht und einer wirkstoffhaltigen Gelschicht bestehen. Diese

Streifen werden mit einer Schnalle versehen und lassen sich dann als Halsbänder gegen Flöhe und Zecken bei Haustieren wie Katzen oder Hunden verwenden.

Beispiel 10

- 5 Analog zu Beispiel 1 werden unter Variation der OH- bzw. NCO-Funktionalität der Ausgangskomponenten Gele hergestellt, wobei die Isocyanat-Kennzahl jeweils 50 betrug. Die Eigenschaften der so erhaltenen Gele sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt; "flüssig"
- 10 bedeutet, daß infolge zu niedriger Funktionalität noch keine Gelstruktur ausgebildet wurde (nicht erfindungsgemäß). Als Isocyanatkomponente werden Polyisocyanat (1), Polyisocyanat (2) bzw. Gemische daraus mit der angegebenen mittleren NCO-Funktionalität verwendet;
- 15 die Polyolkomponenten bestanden aus den Polyolen 10 bzw. 11 bzw. 1:1-Gemischen von 2 und 10 bzw. 10 und 11, im Polyol werden jeweils 5 Gew.-% Lavendelöl als Duftstoff eingesetzt.

Le A 20 843

Funktionalität		2	2,3	2,75	3,75	4
NCO	OH					
2					flüssig	sehr weich *
2,1					sehr weich **	weich **
2,2				flüssig	weich **	hart **
2,3				sehr weich *	weich **	
2,4				sehr weich *		
2,6			flüssig *	weich **		
2,8			sehr weich **			
3,1			weich **			
3,6		flüssig	hart **			

\*) erfindungsgemäß

\*\*) erfindungsgemäß bevorzugt

Es werden Duftträgergele erhalten.

Beispiel 11

5 Analog zu Beispiel 10 wurde die Abhängigkeit der Gelkonsistenz von der Funktionalität für die Isocyanat-Kennzahl 30 untersucht. Als Hydroxylkomponenten wurden die Polyole 10, 11, 8 bzw. ein 1:1-Gemisch aus 11 und 8 verwendet, wobei die Polyole jeweils 4 Gew.-% Lavendelöl enthalten.

Funktionalität:		2,75	4	4,8	6
NCO		OH			
10	2				flüssig
	2,1				sehr weich*
	2,15				
	2,2				flüssig weich**
	2,3				sehr weich* weich-hart**
15	2,4				sehr weich* hart**
	2,8		flüssig		weich** hart**
	3,6	flüssig	sehr weich*	weich**	hart*
		sehr weich*	weich**		

\*) erfindungsgemäß

\*\*) erfindungsgemäß bevorzugt

20 Es werden Duftträgergele erhalten, welche eine langdauernde Riechstoffabgabe zeigen.

Beispiel 12

In Analogie zu Beispiel 10 wurde die Abhängigkeit der Gelkonsistenz von Isocyanatkennzahl und NCO-Funktionalität untersucht. Als Polyolkomponente wird ein 1:1-Gemisch der Polyole 2 und 12 eingesetzt, welche 10 Gew.-% Lavendelöl als Duftstoff enthalten. Als Isocyanatkomponenten dienen Gemische der Polyisocyanate 1 und 2 in der angegebenen mittleren NCO-Funktionalität.

10	Funktionalität: NCO/ Kennzahl	2,6	2,8	3,0	3,2
	55 Vergleich	sehr weich			
	52,5	flüssig			
	50	sehr weich	weich**		
15	47,5 erfindungs- gemäß	(flüssig)	sehr weich*	weich**	hart**

\*) erfindungsgemäß

\*\*) erfindungsgemäß bevorzugt

Beispiel 13

Abhängigkeit der Gelkonsistenz von der NCO-Funktionalität bei konstanter Isocyanatkennzahl (50) und OH-Funktionalität (3).

Versuch 1: Polyolkomponente: Polyol 6

Isocyanatkomponente: Verschiedene Gemische aus Polyisocyanaten 1 und 2.



Versuch 2: Polyolkomponente: Polyol 4/Polyol 6 (1:1),  
 (8 Gew.-% Buttersäuremethylester als Duft-  
 stoff enthalten);  
 Isocyanatkomponente: wie Versuch 1.

5	NCO-Funktionalität	Versuch 1	Versuch 2
	2	flüssig	flüssig
	2,1	flüssig	sehr weich-weich
	2,2	sehr weich *	weich **
	2,3	weich **	weich-hart **
10	2,4	weich-hart **	hart **
	2,6	hart **	hart *
	2,8	hart **	sehr hart *

\*, \*\*: Bedeutung sh. Beispiel 12

#### Beispiel 14

15 Abhängigkeit der Gelkonsistenz vom Mischungsverhältnis  
 Polyether mit primären Hydroxylgruppen/Polyether mit  
 sekundären Hydroxylgruppen. Die Polyole enthielten  
 10 Gew.-% Methylbutyrat.

Isocyanatkennzahl: 35

20 Isocyanatkomponente: Polyisocyanat 2

Die Gele wurden analog zu Beispiel 1 hergestellt.

Versuch	Polyol 6 (%)	Polyol 4 (%)	Gelkonsistenz *)
1	0	100	sehr weich
2	5	95	weich
3	15	85	weich bis hart
4	25	75	hart
5	35	65	sehr hart
6	45	55	hart
7	75	25	hart
8	100	0	weich bis hart

#### 10 Beispiel 15

Für Versuch von Beispiel 14 wurde untersucht, wieviel des (praktisch nicht mitreagierenden) Polyols 4 bei sonst gleicher Rezeptur (10 Gew.-% Methylbutyrat im Polyolgemisch) dem Reaktionsansatz zugesetzt werden kann, so daß noch ein Gel erhalten wird. Wie die nach-

15 folgende Tabelle zeigt, liegt die Grenze der Gelbildung für die gewählten Ausgangskomponenten bei einer Zusammensetzung, die (theoretisch berechnet) 28 Gew.-% Polyurethanmatrix und 72 Gew.-% freiem Polyol ent-

20 spricht. Extraktionsversuche des Polyols zeigen praktisch Ergebnisse wie theoretisch berechnet.

Rezeptur (Teile)					
5	Polyol 6	35	35	35	35
	Polyol 4	65	100	105	120
	Polyisocyanat 2	7	7	7	7
	Dibutylzinndilaurat	3	3	3	4
		5			
% Polyurethanmatrix		38	29	28	25
					21
10	Konsistenz	sehr hartes Gel *	sehr weiches Gel *	sehr weiches Gel **	Gel- teil- chen in Flüssig- keit
					flüssig
*) und **) Bedeutung wie in Beispiel 12					

Beispiel 16

Beispiel 15 wurde für Versuch 7 aus Beispiel 14 wiederholt. Die Grenze der Gelbildung lag hier bei 27 % Polyurethanmatrix.

Rezeptur (Teile)					
20	Polyol 6	75	75	75	75
	Polyol 4	25	65	75	90
	Polyisocyanat 2	7	7	7	7
	Dibutylzinndilaurat	3	4,5	4,5	5
		5			
% Polyurethanmatrix		38	28	26	24
					22
25	Konsistenz	hartes Gel *	sehr weiches Gel *	sehr weiches Gel, teil- weise flüssig	Gel- teil- chen in Flüssig- keit
					flüssig
*) erfindungsgemäß					

Beispiel 17

Für die Polyisocyanate 2, 3 und 4 wurde untersucht, welche Isocyanatkennzahl mindestens eingehalten werden muß, um bei der Reaktion mit verschiedenen Polyolen (unter Zusatz von 3 Gew.-% Methylbutyrat-Riechstoff) nach der Arbeitsweise von Beispiel 1 ein Gel zu erhalten: Die gefundenen Grenzwerte der Isocyanatkennzahl sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt.

10	Polyisocyanat Polyol Nr.	Nr./ 2	4	3
	8	20	30	32
	15	18	35	37
	11	30	45	47
	3	25	55	60
15	9	25	55	65
	10	32	65	70
	12	40	-	-
	13	50	50	52
	16	20	50	52

Beispiel 18

100 Teile Polyether 1 mit einer Temperatur von 70°C,  
25 Teile 2-Isopropoxyphenyl-N-methyl-carbamat (Insek-  
tizid), 10 Teile 3-Phenoxy-4-fluor- -cyanobenzyl-2,2-  
5 dimethyl-3-/2-(4-chlorphenyl)-2-chlorvinyl/-cyclopro-  
pancarboxylat (Insektizid), 2,5 Teile Dibutylzinndi-  
laurat und 5,5 Teile Polyisocyanat 2 werden intensiv  
vermischt. Das erhaltene Gel kann in Form von Platten,  
Streifen oder Formkörpern an Nutztieren, wie Rindern,  
10 in geeigneter Weise am Schwanz, Hals, an den Hörnern  
oder Ohren (Ohrmarken) befestigt werden. Auf diese  
Weise sind die Tiere wochenlang gegen zahlreiche  
schädliche tierische Parasiten (Ektoparasiten) ge-  
schützt.

15 Beispiel 19

100 Teile Polyether 1, 15 Teile Diphenyl-acetylenyl-  
imidazolyl-methan (Algizid), 2 Teile Dibutylzinn-  
dilaurat und 5 Teile Polyisocyanat 2 werden intensiv  
vermischt. Nach 15 Minuten erhält man ein elastisches  
20 Gel. Ein derartiges Gel ist zur Beschichtung von z.B.  
Schiffen, Seetonnen oder Kaimauern im Unterwasser-  
bereich geeignet, um den Bewuchs von Algen, Seepocken,  
Miesmuscheln und anderen Meereslebewesen zu verhin-  
dern.

Beispiel 20

100 Teile Polyether 3, 5 Teile Menthol, 2,5 Teile  
Dibutylzinndilaurat und 8 Teile Polyisocyanat 2 wer-  
den intensiv vermischt. Die erhaltene Reaktionsmi-  
5 schung wird auf ein engmaschiges steifes Kunststoff-  
gitter aus Polyethylen aufgegossen und erstarrt inner-  
halb von 30 Minuten zu einer elastischen Gelmasse.  
Ein derartiger Menthol-haltiger Strip kann für medi-  
zinische Zwecke (Inhalation von Menthol) verwendet  
10 werden.

Beispiel 21

100 Teile Polyether 1, 5 Teile Nonylphenol, 5 Teile  
Dodecylbenzyltrimethylammonium-chlorid, 1,5 Teile  
Dibutylzinndilaurat und 5 Teile Polyisocyanat 2  
15 werden intensiv vermischt. Das Reaktionsgemisch wird  
in eine offene Form mit den Abmessungen 1x2x10 cm  
gegossen. Der erhaltene Gelstab wird in eine 2x2x10 cm  
große Schale gelegt, die im Toilettenbecken in ge-  
eigneter Form derart befestigt wird, daß das Gel  
20 beim Wasserspülen jeweils stark gewässert wird. Auf  
diese Weise läßt sich eine längerfristige Desinfek-  
tion des Toilettenbeckens erzielen.

Beispiel 22

100 Teile Polyether 3, 30 Teile Kaliumdichromat/Penta-  
25 chlorphenol (1:1), 3 Teile Dibutylzinndilaurat und 8  
Teile Polyisocyanat 2 werden intensiv vermischt.

Das erhaltene Reaktionsgemisch wird auf ein Polyester-  
gewebe in 5 mm Stärke aufgetragen, auf welchem das Ge-  
misch zu einem Gel erhärtet. Derartig beschichtete  
Polyestergewebe können in Form von Bandagen zum Um-  
kleiden von Holzmasten im Übergangsbereich Erde/Luft  
verwendet werden, um das Holz gegen Fäulnis zu schüt-  
zen.

#### Beispiel 23

100 Teile Polyether 3, 15 Teile Natrium-dodecylbenzol-  
sulfonat, 2,5 Teile Dibutylzinndilaurat und 8 Teile  
Polyisocyanat 2 werden intensiv vermischt und auf  
eine 10 mm starke offenzellige Folie aus Polyurethan-  
schaum (Polyesterbasis) gesprüht. Eine derartig im-  
prägnierte Folie, aufgeklebt auf einem Schwamm aus  
Polyether-Weichschaum, kann zu Reinigungszwecken  
verwendet werden.

#### Beispiel 24

100 Teile Polyether 3 mit einer Temperatur von 40°C,  
15 Teile 1-Methyl-1-alkylamidoethyl-2-alkyl-imidazo-  
linium-methosulfat (kationische quartäre Imidazolin-  
verbindung der Fa. Ashland Chemical, Co., USA; Wäsche-  
weichmacher), 0,2 Teile Heliofast-Yellow C.I. No.  
11680, 2 Teile Dibutylzinndilaurat und 8 Teile Poly-  
isocyanat 2 werden intensiv vermischt. Das erhaltene  
Reaktionsgemisch wird in 3 mm starker Schicht auf ein  
Polypropylenvlies gegossen. Nach ca. 10 Minuten erhält  
man eine elastische Gelschicht. Das gelbeschichtete  
Vlies ist zum Weichmachen von Wäsche in Trommeltrock-  
nern geeignet.



Beispiel 25

- 5 a) Herstellung des Gels  
100 Teile Polyether 1 und 5 Teile Polyisocyanat 2,  
sowie 1,5 Teile Dibutylzinndilaurat werden innerhalb  
von 1 Minute intensiv vermischt. Nach 10 Minuten  
erhält man ein trübes, elastisches Gel, das an  
seiner Oberfläche klebfrei ist.
- 10 b) Herstellung der Hohlform aus Gel  
Das nach a) erhältliche gelfähige Gemisch kann  
innerhalb einer Zeit von 1-5 Minuten, gerechnet  
ab dem Vermischungsbeginn, zum Umgießen von z.B.  
einem Formteil aus Gips verwendet werden. Nach  
15 Minuten, gerechnet ab dem Vermischungsbeginn,  
kann das Gipsmodell entnommen werden. Man erhält  
eine Gelform mit einem Hohlraum, dessen Volumen  
und Konturen denjenigen des entnommenen Gipsmodells  
entsprechen.

Beispiel 26

- 20 a) Herstellung des Gels  
10 Teile Polyether 1  
40 Teile Polyether 2,  
50 Teile Polyether 3,  
1,5 Teile Dibutylzinndilaurat und  
6 Teile Polyisocyanat 2  
25 werden innerhalb von 1 Minute intensiv vermischt.  
Nach 15 Minuten bildet sich ein klares, elastisches  
Gel, dessen Oberfläche klebfrei ist.

## b) Herstellung der Hohlform aus Gel

Das nach a) erhältliche gelfähige Gemisch kann zum Abformen eines Formteils z.B. aus Epoxid verwendet werden. Nach ca. 20 Minuten kann das umgossene Epoxidmodell aus der Gelform entnommen werden. Die Gelform weist einen Hohlraum auf, der in den Konturen identisch mit denjenigen des Epoxidmodells ist.

Beispiel 27

10 Analog zu Beispiel 26 werden ein Gel bzw. eine Hohlform hergestellt aus

- 10 Teilen Polyether 4,
- 50 Teilen Polyether 5,
- 40 Teilen Polyether 6 und
- 15 1,5 Teilen Dibutylzinndilaurat und
- 6 Teilen Polyisocyanat 2.

Beispiel 28

- 3.500 Teile Polyether 3,
  - 700 Teile Polyether 7 und
  - 20 2.800 Teile Polyether 2
- werden bei einer Temperatur von 22°C mittels eines Labormischers mit Rührscheibe zu einer klaren Lösung verrührt. Zu dieser Lösung werden
- 301 Teile Polyisocyanat 2
- 25 unter Rühren zugegeben und gut verteilt. Zu der nun trüben Lösung werden
- 105 Teile Dibutylzinndilaurat
- zugegeben und die Mischung 3 Minuten intensiv vermischt.

Die weißlich trübe Lösung wird in eine vorbereitete, quadratische Umhüllung aus Polyurethanfolie der Folienstärke 0,2 mm mit einer Kantenlänge von 45 cm gegossen und die Folienhülle luftdicht verschweißt. Das so vorgefertigte Gel-Polster wird auf eine ebene Unterlage gelegt und zur Gelreaktion sich selbst überlassen, wodurch das Gel-Polster seine mechanische Endfestigkeit erreicht und vollbelastet werden kann. Es ist ein weicher, formbeständiger, unter Druck deformierbarer Körper. Wird die deformierende Kraft aufgehoben, geht das Gel-Polster in seinen Ausgangszustand zurück.

#### Beispiel 29

3.500 Teile Polyether 3,  
700 Teile Polyether 7,  
2.800 Teile Polyether 2 und  
35 Teile Dibutylzinndilaurat  
werden in einem Rührkessel bei 22°C homogen gemischt. Die Mischung wird mittels einer Zahnradpumpe einem statischen Mischer zugeführt. Aus einem getrennten Vorratsbehälter werden diesem Mischer mittels einer weiteren Zahnradpumpe gleichzeitig  
473 Teile Polyisocyanat 2  
so zugeführt, daß zu jeder Zeit das Mischungsverhältnis der beiden Komponenten gleich ist und dem Verhältnis der Gesamtmengen entspricht.

Die aus dem statischen Mischer ausfließende weißliche trübe Lösung wird in eine quadratische Umhüllung gegossen und daraus, wie in Beispiel 28 beschrieben, ein Gel-Polster in Form eines Kissens hergestellt.

Beispiel 30

1.000 Teile Polyether 1,  
50 Teile Polyisocyanat 2 und  
15 Teile Dibutylzinndilaurat  
5 werden mit Hilfe eines Laborrührers mit Rührscheibe  
bei Raumtemperatur innerhalb von 1 Minute intensiv  
vermischt. Nach 10 Minuten erhält man ein trübes,  
elastisches, formstabiles Gel, das sich unter dem  
Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren  
10 läßt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen  
Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 31

1.000 Teile Polyether 8,  
25 Teile Polyisocyanat 3 und  
15 30 Teile Dibutylzinndilaurat  
werden mit Hilfe eines Laborrührers mit einer Rührscheibe  
bei Raumtemperatur innerhalb von 1 Minute intensiv ver-  
mischt. Man erhält ein weiches, elastisches, formstabiles  
Gel, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden  
20 Kraft leicht deformieren läßt und nach Aufheben der  
deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder  
einnimmt.

Beispiel 32

1.000 Teile Polyether 8,  
25 45 Teile Polyisocyanat 4 und  
30 Teile Dibutylzinndilaurat

werden mit Hilfe eines Laborrührers gemäß Beispiel 31 umgesetzt. Man erhält ein weiches, elastisches, formstabiles Gel, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt und nach  
5 Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

#### Beispiel 33

1.000 Teile Polyether 9, werden mit  
50 Teilen Polyisocyanat 4 und  
10 30 Teilen Dibutylzinndilaurat  
analog Beispiel 31 zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht verformen läßt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder  
15 einnimmt, umgesetzt.

#### Beispiel 34

Das Beispiel zeigt die erfindungsgemäße Mitverwendung von Weichmachungsmitteln.

490 Teile Polyether 3,  
20 480 Teile Dibutyladipat,  
30 Teile Polyisocyanat 2 und  
15 Teile Dibutylzinndilaurat  
werden gemäß Beispiel 31 zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel umgesetzt, das sich unter dem  
25 Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 35

Das Beispiel zeigt ebenfalls die erfindungsgemäße Mitverwendung von Weichmachungsmitteln.

- 5        508 Teile Polyether 3,  
      450 Teile eines Alkylsulfonsäureesters von Phenol,  
      27 Teile Polyisocyanat 2 und  
      15 Teile Dibutylzinndilaurat
- 10       werden gemäß Beispiel 31 zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel umgesetzt, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 36

- 15       484 Teile Polyether 3,  
      450 Teile Alkylsulfonsäureester von Phenol,  
      51 Teile Polyisocyanat 4 und  
      15 Teile Dibutylzinndilaurat
- 20       werden gemäß Beispiel 31 zu einem weichen, elastischen, formstabilen Gel umgesetzt, das sich unter dem Einfluß einer darauf wirkenden Kraft leicht deformieren läßt und nach Aufheben der deformierenden Kraft seinen Ausgangszustand wieder einnimmt.

Beispiel 37

- 25       Analog zu Beispiel 25 werden unter Variation der OH- bzw. NCO-Funktionalität der Ausgangskomponenten Gele

hergestellt, wobei die Isocyanat-Kennzahl jeweils 50 betrug. Die Eigenschaften der so erhaltenen Gele sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt; "flüssig" bedeutet, daß infolge zu niedriger Funktionalität noch keine Gelstruktur ausgebildet wurde.

Als Isocyanatkomponente wurden Polyisocyanat 1, Polyisocyanat 2 bzw. Gemische daraus mit der angegebenen mittleren NCO-Funktionalität verwendet; die Polyolkomponente bestand aus den Polyolen 2, 10 bzw. 11 bzw. 1:1-Gemischen von 2 und 10 bzw. 10 und 11.

Funktionalität:						
NCO	OH	2	2,3	2,75	3,25	4
15	2				flüssig	sehr weich
	2,1				sehr weich	weich
	2,2			flüssig	weich	hart
	2,3			sehr weich	weich	
20	2,4			sehr weich		
	2,6		flüssig	weich		
	2,8		sehr weich			
	3,1		weich			
	3,6	flüssig	hart			

#### 25 Beispiel 38

Analog zu Beispiel 37 wurde die Abhängigkeit der Gelkonsistenz von der Funktionalität für die Isocyanat-Kennzahl 30 untersucht. Als Hydroxylkomponente wurden die Polyole 10, 11, 8 bzw. ein 1:1-Gemisch aus 11 und 8 verwendet.



Funktionalität		OH			
	NCO	2,75	4	4,8	6
	2				flüssig
5	2,1			flüssig	sehr weich
	2,15			flüssig	weich
	2,2			sehr weich	weich-hart
	2,3			sehr weich	hart
	2,4		flüssig	weich	hart
	2,8		sehr weich	weich	hart
10	3,6	sehr weich	weich		

Beispiel 39

In Analogie zu Beispiel 37 wurde die Abhängigkeit der Gelkonsistenz von Isocyanatkennzahl und NCO-Funktionalität untersucht. Als Polyolkomponente wurde ein 1:1-Gemisch der Polyole 2 und 12 eingesetzt, als Isocyanatkomponente Gemische der Polyisocyanate 1 und 2 mit der angegebenen mittleren NCO-Funktionalität.

Funktionalität		NCO			
Kennzahl		2,6	2,8	3,0	3,2
	55	sehr weich			
	52,5	flüssig			
	50	flüssig	weich		
	47,5	flüssig	sehr weich	weich	hart

Beispiel 40

Abhängigkeit der Gelkonsistenz von der NCO-Funktionalität bei konstanter Isocyanatkennzahl (50) und OH-Funktionalität (3).

- 5 Versuch 1: Polyolkomponente. Polyol 6  
Isocyanatkomponente: Gemische aus Polyisocyanaten 1 und 2
- Versuch 2: Polyolkomponente: Polyol 4/Polyol 6 (1:1)  
Isocyanatkomponente: wie Versuch 1

10	NCO-Funktionalität	Versuch 1	Versuch 2
	2	flüssig	flüssig
	2,1	flüssig	sehr weich - weich
	2,2	sehr weich	weich
	2,3	weich	weich - hart
15	2,4	weich - hart	hart
	2,6	hart	hart
	2,8	hart	sehr hart

Beispiel 41

- 20 Abhängigkeit der Gelkonsistenz vom Mischungsverhältnis Polyether mit primären Hydroxylgruppen/Polyether mit sekundären Hydroxylgruppen.

Isocyanatkennzahl: 35

Isocyanatkomponente: Polyisocyanat 2

Die Gele werden analog zu Beispiel 25 hergestellt.

Versuch	Polyol 6 (%)	Polyol 4 (%)	Gelkonsistenz
1	0	100	sehr weich
2	5	95	weich
3	15	85	weich-hart
5 4	25	75	hart
5	35	65	sehr hart
6	45	55	hart
7	75	25	hart
8	100	0	weich-hart

10 Beispiel 42

Für Versuch 5 von Beispiel 41 wurde untersucht, wieviel des (praktisch nicht mitreagierenden) Polyols 4 bei sonst gleicher Rezeptur dem Reaktionsansatz zugesetzt werden kann, so daß noch ein Gel erhalten wird. Wie  
 15 die nachfolgende Tabelle zeigt, liegt die Grenze der Gelbildung für die gewählten Ausgangskomponenten etwa bei einer Zusammensetzung, die (theoretisch berechnet) 28 % Polyurethanmatrix und 72 % freiem Polyol entspricht.

20	Rezeptur (Teile)					
	Polyol 6	35	35	35	35	35
	Polyol 4	65	100	105	120	150
	Polyisocyanat 2	7	7	7	7	7
25	Dibutylzinn- dilaurat	3	3	3	4	5
	% Polyurethan- matrix	38	29	28	25	21
30	Konsistenz	sehr har- tes Gel	sehr wei- ches Gel	sehr wei- ches Gel	Gelteil- chen in Flüssig- keit	flüssig

Beispiel 43

Beispiel 42 wurde wiederholt für Versuch 7 aus Beispiel 41. Die Grenze der Gelbildung lag hier bei ca. 27 % Polyurethanmatrix.

5	Rezeptur (Teile)					
	Polyol 6	75	75	75	75	75
	Polyol 4	25	65	75	90	100
10	Polyisocyanat 2	7	7	7	7	7
	Dibutylzinn- dilaurat	3	4,5	4,5	5	5
	% Polyurethan- matrix	38	28	26	24	22
15	Konsistenz	hartes Gel	sehr weiches Gel	sehr weiches Gel, teilweise flüssig	Gelteilchen in Flüssigkeit	flüssig

Beispiel 44

- 20 Für die Polyisocyanate 2, 3 und 4 wurde untersucht, welche Isocyanatkennzahl mindestens eingehalten werden muß, um bei der Reaktion mit verschiedenen Polyolen nach der Arbeitsweise von Beispiel 25 ein Gel zu erhalten. Die gefundenen Grenzwerte der Isocyanatkennzahl sind
- 25 in der nachfolgenden Tabelle zusammengestellt.

Polyisocyanat Nr.				
	Polyol Nr.	2	4	3
5	8	20	30	32
	15	18	35	37
	11	30	45	47
	3	25	55	60
	9	25	55	65
10	10	32	65	70
	12	40	-	-
	13	50	-	-
	16	20	50	52

Beispiel 45

15 In Analogie zu den Beispielen 25 und 26 wurden mit den in der nachstehenden Tabelle angegebenen Rezepturen Gele und Abformmassen hergestellt. Der verwendete Weichmacher war Dibutyladipat; der Katalysator Dibutylzinndilaurat.

Le A 20 843

Rezeptur (Teile)	100	10	80	100	100	50,5	100	50,5
Polyol 14		10	80	100	100	50,5	100	50,5
Polyol 3		50						
Polyol 2		40						
Polyol 16			20			45	107,5	
Weichmacher								
Kaolin								45
o-Dichlorbenzol								
Katalysator	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Polyisocyanat 2	5	5,5	7,3	2	3	3	6	3
Polyisocyanat 5								
Polyisocyanat 4				6	50			

Patentansprüche

## 1) Gele, bestehend aus

- 5 (1) 15 - 62 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), einer hochmolekularen Matrix und
- (2) 85 - 38 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), eines in der Matrix durch Nebenvalenzkräfte fest gebundenen flüssigen Dispersionsmittels, sowie gegebenenfalls
- 10 (3) 0 - 100 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus (1) und (2), an Füll- und/oder Zusatzstoffen, sowie gegebenenfalls Katalysatoren für die Isocyanat-Polyadditionsreaktion,
- dadurch gekennzeichnet, daß
- 15 a) die hochmolekulare Matrix ein kovalent vernetztes Polyurethan ist und
- b) das flüssige Dispersionsmittel aus einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000
- 20 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112 besteht, wobei das Dispersionsmittel im wesentlichen keine Hydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 800 enthält, und gegebenenfalls



- c) 0,1 bis 50 Gew.-% an Wirkstoffen als Zusatzstoffe in der wirkstoffhaltigen Gelmasse enthalten sind.
- 2) Gele nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus 20 - 57 Gew.-% der hochmolekularen Matrix und 80 - 43 Gew.-% des flüssigen Dispersionsmittels bestehen, und daß die hochmolekulare Matrix ein Umsetzungsprodukt aus einem oder mehreren Polyisocyanaten und einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112 ist, wobei das Produkt aus NCO-Funktionalität der Polyisocyanate und OH-Funktionalität der Polyhydroxylverbindungen mindestens 5,2 beträgt.
- 3) Gele nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß das flüssige Dispersionsmittel eine oder mehrere Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht von 1700 - 6000 und einer OH-Zahl von 28 - 84 ist.
- 4) Gele nach Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß Wirkstoffe aus der Gruppe der Biozide, Duftstoffe, Farben, Detergentien und Waschhilfsmittel, Stempel- und Druckfarben, Alterungsschutzmittel, Gleitmittel und Anti-statika, Reinigungs- und Pflegemittel, Anti-foulingmittel und Holzschutzmittel, sowie Pflanzennährstoffe, Frischhaltemittel und Wachstumsregulatoren enthalten sind.

5) Verfahren zur Herstellung von gegebenenfalls  
wirkstoffhaltigen, wasserfreien Gelmassen auf  
der Basis von Polyurethangelen, dadurch ge-  
kennzeichnet, daß man

- 5 a) ein oder mehrere Di- und/oder Polyisocyanate  
mit  
b) einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen  
mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und  
12 000 und einer OH-Zahl zwischen 20 und 112,  
10 gegebenenfalls  
c) 0,1 bis 50 Gew.-% an Wirkstoffen,  
gegebenenfalls  
d) Katalysatoren für die Reaktion zwischen Iso-  
cyanat- und Hydroxylgruppen,  
15 sowie gegebenenfalls  
e) aus der Polyurethanchemie an sich bekannten  
Füll- und Zusatzstoffen

umsetzt, wobei die Isocyanatkennzahl zwischen 15  
und 50 liegt,

20 das Produkt der Funktionalitäten der Polyurethan-  
bildenden Komponenten mindestens 5,2 beträgt und

die Polyhydroxylverbindungen im wesentlichen frei  
an Hydroxylverbindungen mit einem Molekular-  
gewicht unter 800 sind.

25 6) Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet,  
daß die Polyhydroxylverbindungen ein Molekular-  
gewicht zwischen 1700 und 6000 aufweisen, als Pro-  
dukt der Funktionalitäten der Polyurethan-

bildenden Komponenten mindestens 6,2 beträgt und daß gegebenenfalls 0,5 bis 35 Gew.-% an Wirkstoffen in Polyolverbindungen gelöst oder dispergiert verwendet werden.

- 5      7) Verfahren nach Ansprüchen 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß Wirkstoffe aus der Gruppe der Biozide, Pharmazeutika, Naturstoffe wie etherische Öle, Duftstoffe, Farben, Detergentien und Waschhilfsmittel, Stempel- und Druckfarben, Alterungsschutzmittel, Gleitmittel und Antistatika, Reinigungs- und Pflegemittel, Antifoulingmittel und Holzschutzmittel, sowie Pflanzennährstoffe, Frischhaltemittel und Wachstumsregulatoren verwendet werden, welche frei von reaktiven Gruppen sind, die unter den Bedingungen der Gelbildung weitgehend oder vollständig unter Fixierung reagieren.
- 10
- 15
- 8) Verwendung von Gelen nach Ansprüchen 1 bis 7 als Abformmaterialien und Eingußmassen.
- 20    9) Verwendung von Gelen nach Anspruch 8 zum Abformen von Gegenständen durch Umgießen des abzuformenden Körpers mit einer gelbildenden Masse und Entnahme des Formkörpers nach der Gelbildung, dadurch gekennzeichnet, daß man den Körper mit
- 25    einer Mischung aus
- a) einem oder mehreren Polyisocyanaten,

- b) einer oder mehreren Polyhydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht zwischen 1000 und 12 000, und einer OH-Zahl zwischen 20 und 11,
- 5 c) gegebenenfalls Katalysatoren für die Reaktion zwischen Isocyanat- und Hydroxylgruppen sowie gegebenenfalls
- d) aus der Polyurethanchemie an sich bekannten Füll- und Zusatzstoffen

gegebenenfalls in mehreren Schichten mit gegebenenfalls unterschiedlicher Zusammensetzung umgießt, wobei

10

diese Mischung im wesentlichen frei ist an Hydroxylverbindungen mit einem Molekulargewicht unter 800,

15 die Isocyanatkennzahl zwischen 15 und 60 liegt

und das Produkt der Funktionalität der polyurethanbildenen Komponenten mindestens 5,2 beträgt,

die Mischung gelieren läßt und entformt.

- 20 10) Verwendung von wirkstoffhaltigen Gelen nach Anspruch 4, als Wirkstoffträger mit Depotwirkung, dadurch gekennzeichnet, daß sie zur längerfristigen Abgabe der Wirkstoffe aus den Gelformteilen in Form

von

duftstoffhaltigen Formteilen zur Beduftung von  
Räumen,

5

in Form von insektizidhaltigen Formteilen zur  
Bekämpfung von Fliegen und Ungeziefer,

in Form von desodorisierenden Formteilen zur  
Übertragung auf die Haut,

in Form von dermatologische Wirkstoffe enthaltenden  
Pflastern oder

10

in Form von Druck- und Stempelplatten geringer  
Trocknungstendenz

eingesetzt werden.

0057839



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 82 10 0430.6

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
A	EP - A1 - 0 016 652 (M.P. EMBREY et al.) * Ansprüche 1, 5, 6, 8, 19 *	1,4,7, 10	C 08 L 75/04 C 08 G 18/08 C 08 G 18/42 C 08 G 18/48 C 08 J 3/02 B 01 J 13/00 A 01 N 25/18 A 61 K 7/32 A 61 K 7/40 B 27 K 3/14 B 29 C 1/02 C 11 D 17/04
A	DE - C - 1 168 075 (BAYER AG) * Spalte 2, Zeile 28 bis Spalte 3, Zeile 11 *	1	
A	DE - A1 - 2 754 249 (T. FUKUOKA) * Ansprüche 1, 3, 4, 7, 10; Seite 13, Absatz 2; Seite 16, Absatz 1; Seite 22, Absatz 2 *	4,7,10	
D,A	DE - A1 - 2 347 299 (BAYER AG)		
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)
			A 01 N 25/18 A 61 K 9/52 B 01 J 13/00 B 27 K 3/14 B 29 C 13/00 C 08 G 18/08 C 08 G 18/10 C 08 G 18/40 C 08 G 18/48 C 08 J 3/02 C 08 L 75/04 C 08 L 75/08
			KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE
			X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument
<input checked="" type="checkbox"/> Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			<input type="checkbox"/> Mitglied der gleichen Patentfamilie. Übereinstimmendes Dokument
Recherchenort Berlin		Abschlußdatum der Recherche 30-04-1982	
		Prüfer WIBNER	